

Title (en)

IMPROVED BUMPER PREFORM AND METHOD OF FORMING SAME.

Title (de)

VERBESSERTE STOSSSTANGENVORFORM UND VERFAHREN ZU DESSEN HERSTELLUNG.

Title (fr)

PREFORME AMELIOREE DE PARE-CHOCS ET PROCEDE DE PRODUCTION DE CETTE DERNIERE.

Publication

EP 0592633 A1 19940420 (EN)

Application

EP 93908280 A 19930302

Priority

- US 9301933 W 19930302
- US 87530492 A 19920429

Abstract (en)

[origin: US5248551A] A process for producing a reinforced plastic motor vehicle bumper includes the steps of placing a woven roving (17) on a center section of a preform screen (10) that is retained by a vacuum draw from a suction fan (16). Chopped glass fibers (20) and a curable binder are sprayed onto the preform screen and woven roving. A second layer (22) of woven roving is placed onto the center section of chopped glass and first layer (17) of woven roving. Either the excess trim (39) is trimmed by a cutting die (50) before the preform is cured or the die is first cured and then the excess trim is trimmed by a cutter using a plastic base (35) in the screen that circumscribes the contoured section of the preform screen.

Abstract (fr)

Procédé de production d'un pare-chocs en plastique renforcé de véhicule à moteur dans lequel on place un stratifil de verre textile tissé (17) sur une zone centrale d'un cache (10) de préforme qui est retenu par une aspiration de vide provenant d'un ventilateur aspirant (16), on pulvérise sur le cache et le stratifil, des fibres de verre (20) coupées et un liant durcissable; on dépose une deuxième couche (22) de stratifil de verre textile tissé sur la zone centrale comprenant les fibres de verre coupées et la première couche (17) de stratifil; on élimine l'excédent (39) avec un outil de tranchage (50) avant que la préforme durcisse ou bien la matrice durcit d'abord et l'excédent est éliminé par un outil de découpe utilisant une base plastique (35) dans le cache qui entoure la zone profilée du cache de préforme.

IPC 1-7

B29C 39/12

IPC 8 full level

B29C 39/12 (2006.01); **B29B 11/16** (2006.01); **B29C 37/02** (2006.01); **B29C 39/22** (2006.01); **B29C 70/08** (2006.01); **B29C 70/54** (2006.01); **B29K 105/12** (2006.01); **B29L 31/30** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B29B 11/16 (2013.01 - EP US); **B29C 37/02** (2013.01 - EP US); **B29C 70/085** (2013.01 - EP US); **B29C 70/545** (2013.01 - EP US); **B29L 2031/3044** (2013.01 - EP US); **Y10S 428/903** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/108** (2015.01 - EP US); **Y10T 428/237** (2015.01 - EP US); **Y10T 442/3602** (2015.04 - EP US); **Y10T 442/494** (2015.04 - EP US)

Cited by

DE102007043932A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)

US 5248551 A 19930928; AU 3915793 A 19931129; CA 2110984 A1 19931111; CZ 290993 A3 19940413; DE 69321916 D1 19981210; DE 69321916 T2 19990602; EP 0592633 A1 19940420; EP 0592633 A4 19941005; EP 0592633 B1 19981104; JP H07500784 A 19950126; MX 9302498 A 19931001; US 5520758 A 19960528; WO 9322122 A1 19931111

DOCDB simple family (application)

US 87530492 A 19920429; AU 3915793 A 19930302; CA 2110984 A 19930302; CZ 290993 A 19930302; DE 69321916 T 19930302; EP 93908280 A 19930302; JP 51924493 A 19930302; MX 9302498 A 19930428; US 37216995 A 19950112; US 9301933 W 19930302